

IB/2004/01732
Rec'd PCMT TO 15 SEP 2005
10/549476

Ministero delle Attività Produttive

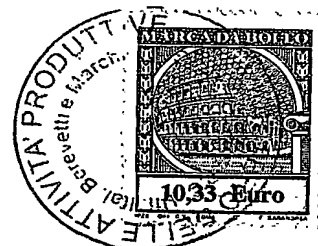
Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:

Invenzione Industriale N. TO2003 A.000459 del 18/06/2003



Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopra specificata, i cui dati risultano dall'accluso processo verbale di deposito.

Inoltre: Istanza di correzione depositata presso l'UIBM di Roma con protocollo n. 853698 (pag.2).

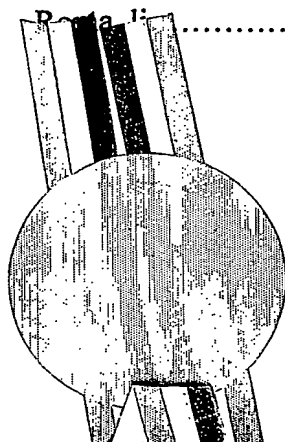
**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

IL FUNZIONARIO

Giampietro Carlotta

77 610.2004



AL MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA
DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

INDUSTRIA DI COMMERCE
DI TORINO

MODULO A



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione TALTOS S.R.L. SR
Residenza 10060 INVERSO PINASCA (TO) codice 01575990039
2) Denominazione _____
Residenza _____ codice _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome VERGNANO Olimpia et altri cod. fiscale _____
denominazione studio di appartenenza Studio Tecnico Brevettuale INTERPATENT SRL
via Caboto n. 35 città Torino cap 10129 (prov) TO

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario VEDI SOPRA

via _____ n. _____ città _____ cap _____ (prov) _____

D. TITOLO

classe proposta (sez/ci/sci) _____ gruppo/sottogruppo _____

Procedimento per realizzare pannelli decorativi di materiale lapideo o simile.

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO:

E. INVENTORI DESIGNATI

SI ☐ NO ☐

SE ISTANZA: DATA _____

N° PROTOCOLLO _____

cognome nome _____

1) LUNARDI Mario 3) _____
2) _____ 4) _____

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione _____

tipo di priorità _____

numero di domanda _____

data di deposito _____

allegato
S/R

1) _____
2) _____

SCIoglimento RISERVE

Data _____ N° Protocollo _____

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICRORGANISMI, denominazione _____

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DI AUTOCERTIFICAZIONE ANNESSA.

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) ☐ PROV n. pag. 17
Doc. 2) ☐ PROV n. tav. 03
Doc. 3) ☐ RIS
Doc. 4) ☐ RIS
Doc. 5) ☐ RIS
Doc. 6) ☐ RIS
Doc. 7) ☐

riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)

disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)

lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale

designazione inventore

documenti di priorità con traduzione in italiano

autorizzazione o atto di cessione

nomi completo del richiedente

8) attestati di versamento, totale Euro

CENTOTTANTOTTO/51=

obbligatorio

COMPILATO IL 18/06/2003

FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE(I)

OLIMPIA VERGNANO

IN RAPPRESENTAZIONE E PER GLI ALTRI

CONTINUA SI/NO NO

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI/NO

ISI

Olimpia Vergnano

CAMERA DI COMMERCIO I.A.A. DI

Torino

codice 101

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

2003A000459

L'anno milanese

DUEMILATRE

giorno DICIOTTO

del mese di GIUGNO

Il(I) richiedente(i) sopra indicato(i) ha(hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata:

00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraindicato.

L. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

IL DEPOSITANTE

Roberto Tomi



CAMERA DI COMMERCIO I.A.A. DI
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

L'UFFICIALE ROGANTE

Loredana ZELLADA
Loredana ZELLADA
CATEGORIA C

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISegno PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA

REG. A. 459

DATA DI DEPOSITO

13/10/1993

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

11/11/1994

RICHIEDENTE - Denominazione

TALTOS S.R.L.

Residenza

10060 INVERSO PINASCA (TO)

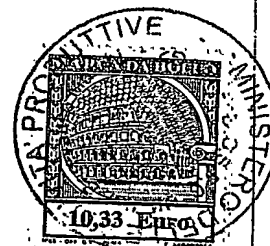
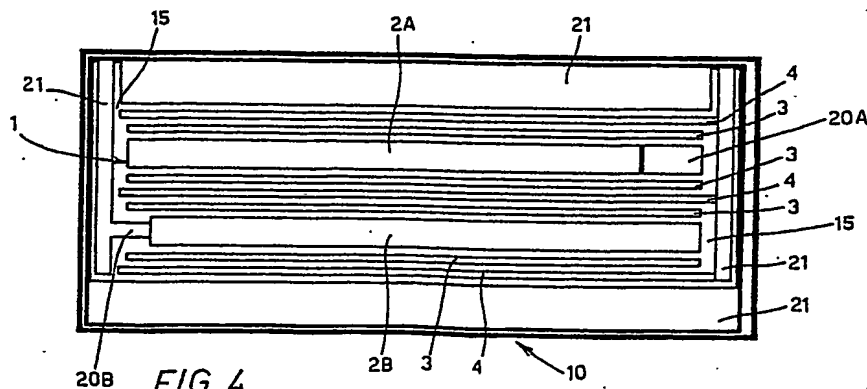
TITOLO

Procedimento per realizzare pannelli decorativi di materiale lapideo o simile.

L. RIASSUNTO

Si forma una pila o pacco (1) comprendente lastre (2) del materiale lapideo decorativo, e strati di armatura o rinforzo (3) e strati di separazione tra i pannelli (4). Si pone quindi il pacco (1) in una cassaforma (10) a tenuta di liquido, e si crea in questa una depressione che è mantenuta mentre si introduce un legante fluido induribile (15) destinato ad incapsulare ed impregnare la pila (1), consolidando eventuali fratture delle lastre (2). Si fa poi indurire il legante in modo da ottenere un blocco monolitico che è tagliato per formare pannelli comprendenti almeno una lastra decorativa (2) unita ad almeno uno strato di armatura (3). La pila (1) può comprendere lastre (2) di dimensioni diverse e, durante la formazione della pila (1) o prima del trattamento con il legante (15), si compensano le eventuali differenze di dimensioni. (Fig. 4)

M. DISEGNO



Descrizione dell'invenzione industriale avente per titolo:

"Procedimento per realizzare pannelli decorativi di materiale lapideo o simile", a nome TALTOS Srl, di nazionalità italiana, con sede in Via della Repubblica 2 -

5 10060 INVERSO DI PINASCA(TO).

Depositata il 13 GIU. 2003 al No.

TC 2003A000459

=====

La presente invenzione ha per oggetto un procedimento per realizzare pannelli decorativi comprendenti lastre di
10 materiale lapideo o simile, p. es. marmo o granito.

OLIMPIA VERGNANO
IN PROPRIETÀ PER GLI ALTRI
infaticabile

In procedimenti noti per questo scopo si forma su un supporto di base una pila o pacco di strati costituiti da lastre parallele del materiale lapideo decorativo, e da strati aggiuntivi, quali strati di armatura o rinforzo e
15 strati di separazione tra i pannelli. Si pone quindi il pacco in una cassaforma a tenuta di liquido, e si crea in questa una depressione che è mantenuta mentre si introduce un legante fluido induribile destinato ad incapsulare la pila e a penetrare negli interstizi tra le lastre,
20 consolidando eventuali fratture delle lastre stesse. Si fa poi indurire il legante in modo da ottenere un blocco monolitico che è tagliato per formare pannelli comprendenti almeno una lastra decorativa unita ad almeno uno strato di armatura.

25 Esempi di questi procedimenti sono descritti in WO-A

91/08093 e nella domanda di brevetto Italiano N. TO92A000986. In WO-A 91/08093 si propone anche di inserire, tra una testata della pila e la parete adiacente della cassaforma, un elemento di riempimento a cassone per
5 colmare lo spazio vuoto lasciato da una pila con lastre di lunghezza ridotta rispetto alla cassaforma. Ciò evita sprechi di legante relativamente costoso.

Il procedimento noto presenta un certo numero di inconvenienti.

10 La pila deve essere formata di lastre uguali, e ciò non è facilmente ottenibile; viste le differenti misure dei blocchi grezzi, o richiede una rifilatura, ciò che aumenta i costi.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Inoltre, si deve avere una serie di elementi di
15 riempimento diversi per adattarsi a pile di lunghezza diversa, e anche questo aumenta i costi. Poiché il numero di elementi di riempimento diversi sarà ovviamente limitato, una compensazione esatta sarà raramente possibile e si presenterà spesso la necessità di riempire con il
20 legante relativamente costoso gli spazi vuoti rimasti.

Ancora, è difficile ottenere nella cassaforma condizioni di vuoto che consentano la penetrazione del legante in tutte le parti del blocco, per la presenza sia di umidità, sia di residui gassosi prodotti dal legante.

25 Infine, i pannelli grezzi ottenuti dopo il taglio

presentano uno strato di rinforzo su una sola faccia della lastra di materiale lapideo: quindi è automaticamente definita la faccia da lucidare (quella priva del rinforzo), e ciò comporta l'impossibilità di creare lastre con
5 trattamenti superficiali diversi, quali lastre a macchia aperta o a vena continua.

Come noto, infatti, tagliando una lastra spessa e a metà, la macchia aperta sono le due facce interne, la vena continua sono invece la faccia interna di una lastra e la
10 faccia esterna dell'altra, il risultato estetico naturalmente è molto diverso.

Secondo l'invenzione si fornisce invece un procedimento che ovvii agli inconvenienti della tecnica nota.

OLIMPIA VERGNANO
(UN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Questi ed altri scopi della presente invenzione sono
15 raggiunti con il procedimento definito nelle rivendicazioni che seguono.

A maggior chiarimento si fa riferimento ai disegni allegati, in cui:

- la fig. 1 è una vista schematica in alzato che mostra la
20 formazione di una pila di lastre;
- la fig. 2 è una vista parziale in sezione, in scala ingrandita, della pila di fig. 1;
- la fig. 3 è una vista schematica in sezione verticale di una cassaforma in cui avviene la colata del legante;
- 25 - la fig. 4 è una vista schematica dall'alto di parte di

una pila impregnata di legante;

- la fig. 5 è una vista schematica in sezione verticale che illustra la fase di taglio di una faccia laterale della pila di fig. 4; e

5 - la fig. 6 è una vista schematica in sezione verticale di un pannello grezzo.

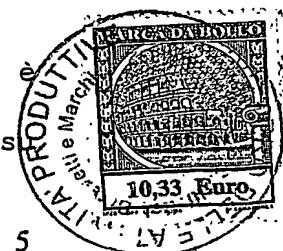
Con riferimento alle figure 1 e 2, si è indicata con 1 una pila di strati sovrapposti comprendente lastre 2 del materiale decorativo, p. es. marmo, granito, ecc.,
10 alternate a strati aggiuntivi 3, 4. Se le lastre 2 nella pila 1 hanno dimensioni diverse, si può effettuare già durante la formazione della pila una compensazione delle differenze di dimensioni, disponendo lungo uno o più bordi delle lastre più piccole elementi 20A di materiale rigido,
15 p. es. pezzi dello stesso materiale delle lastre 2. Queste aggiunte saranno tenute in posizione, in questa fase, dal peso delle lastre sovrastanti.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Un modo alternativo di realizzare tale compensazione sarà descritto in seguito.

20 Gli strati 3 sono fogli o lastre sottili di armatura, mentre gli strati 4 sono strati separatori o distaccanti tra i singoli pannelli e sono costituiti anch'essi da fogli o lastre sottili oppure da uno strato fluido.

Come descritto anche in WO-A 91/08093, la pila 1 è
25 formata su una struttura di supporto 5, atta a sostenere s



tutta la loro estensione lastre delle dimensioni massime utilizzate commercialmente (p. es. circa 3,50 m x 1,55 m). Il supporto 5 può comprendere solo una base orizzontale, come in figura, o la base ed una parete verticale longitudinale. La seconda soluzione serve per formare una pila 1 con lastre verticali o quando per disporre verticalmente una pila come quella di fig. 1 prima dell'introduzione in un contenitore di colata di un legante fluido. Le lastre 2 sono impilate usando p. es. un sistema a carroponte con un telaio 6 mobile verticalmente e munito di ventose 7, mentre gli strati aggiuntivi 3 e 4 possono essere applicati a mano.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Ogni lastra 2 è a contatto, su entrambe le sue facce principali, con uno strato di rinforzo 3, e i due strati di rinforzo 3 associati ad una lastra 2 sono ognuno a contatto con uno strato separatore 4. Preferibilmente gli strati di rinforzo 3 hanno struttura tale da consentire il passaggio del legante fluido (p. es. una resina sintetica induribile a temperatura ambiente), destinato ad impregnare ed incapsulare la pila 1. Gli strati 3 hanno per esempio struttura a rete. Grazie alla presenza di strati 3 su entrambi i lati di ogni lastra 2, il legante penetra efficacemente in tutte le parti della pila 1, consolidando integralmente eventuali fratture nelle lastre 2.

Gli strati separatori 4 sono di materiale che non

aderisce al legante, in modo da rendere agevole la separazione di pannelli adiacenti.

Maggiori particolari sulla struttura e sui materiali degli strati 3, 4 sono contenuti in detti documenti
5 anteriori, a cui si rimanda.

Con riferimento alle figure 3 e 4, attorno alla pila 1 si forma una robusta cassaforma metallica 10 a tenuta di liquido che, nella realizzazione illustrata, funge anche da autoclave per l'impregnazione della pila 1 con il legante
10 fluido. La cassaforma 10 è formata unendo al supporto 5 le necessarie pareti laterali 8 e aggiungendo un coperchio di chiusura 9. Guarnizioni non rappresentate garantiscono la tenuta. Tra le facce della pila 1 e le pareti della cassaforma 10 si deve lasciare un certo spazio per il
15 passaggio del legante, e a questo scopo si possono utilizzare elementi distanziatori, non rappresentati. Se le dimensioni della pila non corrispondono a quelle della cassaforma 10 (a parte lo spazio detto sopra), tra le pareti laterali 8 e la pila 1 sono previsti elementi di
20 riempimento 21 di cui si dirà in seguito. La cassaforma 10 è formata dopo avere disposto la pila 1 con gli strati sostanzialmente verticali.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

La cassaforma 10 può anche costituire un semplice contenitore di colata, aperto su un lato, che sarà poi
25 introdotto in un'opportuna autoclave.

Prima dell'introduzione del legante, si compensano eventuali differenze tra le dimensioni delle lastre 2, se queste differenze non sono già state compensate formando la pila 1.

5 Per questo scopo si introduce nella cassaforma 10, un materiale espandibile ad alta densità (superiore a quella del materiale legante), p. es. poliuretano. Questo materiale è introdotto allo stato liquido tramite uno o più condotti 11 ed è fatto o lasciato espandere per riempire
10 gli spazi vuoti lasciati da lastre 2 di dimensioni ridotte. Data l'elevata densità il materiale espandibile rimane confinato in prossimità dei bordi delle lastre 2, e non penetra negli spazi tra i vari strati della pila 1. La presenza di materiale espanso sulla periferia degli strati
15 adiacenti alla lastra interessata non ha importanza, poiché tale materiale verrà eliminato con il taglio.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Lo stesso materiale può essere utilizzato per formare almeno in parte gli elementi di riempimento 21 necessari per portare in battuta la pila 1 con le pareti della
20 cassaforma 10. In questo caso la formazione degli elementi di riempimento avverrà contemporaneamente alla compensazione delle differenze di dimensioni delle lastre: in pratica, uno o più elementi di riempimento 21 presenteranno parti sporgenti che si uniscono alle lastre
25 interessate, come indicato in 20B in fig. 4.

Il materiale espanso e solidificato di questi elementi 21 può anche essere recuperato dopo la separazione dei pannelli e riutilizzato per un adattamento approssimativo tra le dimensioni della pila 1 e della cassaforma 10. Si
5 aggiungerà poi materiale liquido per compensare le differenze restanti. Gli elementi di riempimento solidi 21 possono essere montati nella cassaforma prima di introdurre la pila 1.

In una variante, gli elementi di riempimento 21 sono
10 formati da cuscini d'aria: anche questi possono essere introdotti nella cassaforma 10 prima della pila 1.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

L'introduzione del legante fluido 15 avviene dopo che nella cassaforma 10 è stata creata una depressione, evacuando l'aria attraverso uno o più condotti 12. Durante
15 l'evacuazione dell'aria dalla cassaforma 10 la pila 1 è vantaggiosamente scaldata, in modo che l'eventuale umidità ancora presente al raggiungimento della condizione di vuoto evaporì. Inoltre, è possibile associare la cassaforma 10 a un sistema (non rappresentato) di congelamento dell'umidità
20 evaporata per effetto del riscaldamento. In questo modo l'umidità residua è resa ininfluyente per il ciclo.

Il legante 15 è introdotto dall'alto, tramite un condotto 13 previsto nel coperchio 9, oppure dal basso per facilitare l'evacuazione di aria residua. Esso
25 distribuisce in tutti gli interstizi tra i singoli



componenti della pila 1, attorno alla pila 1 e sotto di essa, avvolgendo anche in tutto o in parte gli elementi di riempimento 21. La penetrazione all'interno della pila 1 è favorita dalla presenza degli strati di rinforzo reticolari 3 su entrambi i lati di ogni lastra. L'introduzione del legante termina quando tutta la pila 1 è coperta da un battente di legante liquido di alcuni centimetri.

Il legante 15 è degassificato mentre è introdotto nella cassaforma, per ridurre lo sviluppo di residui gassosi. Per aiutare a creare le condizioni di vuoto si preferisce anche effettuare il lavaggio della cassaforma 10 con gas inerti che consente di eliminare residui di umidità.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Terminata l'introduzione del collante, si porta l'interno della cassaforma 10 ad una pressione superiore a quella atmosferica per creare un effetto pistone che facilita l'indurimento. Una volta indurito il legante, si ottiene un blocco monolitico in cui il legante 15 indurito avvolge la pila 1, consolidando gli eventuali riporti 20A di adattamento delle dimensioni delle singole lastre 2, e avvolgendo o unendo alla pila 1 gli elementi di riempimento 21, come si vede in fig. 4. In questa figura si vedono una lastra 2A con un'aggiunta 20A realizzata durante la formazione della pila 1, e una lastra 2B con un'aggiunta 20B ottenuta dal materiale espandibile ed integrata con un elemento di riempimento 21.

Il blocco monolitico è estratto dalla cassaforma 10 e portato in una stazione di taglio, dove il taglio avviene preferibilmente con le modalità descritte nella domanda di brevetto Italiano N. TO92A000988. In altre parole, e come si vede in fig. 5, si taglia il blocco 16, su tutte le facce laterali, perpendicolarmente al piano di estensione delle lastre 2, in modo da asportare non solo lo strato di legante 15 indurito, ma anche eventuali strati di materiale espanso ed elementi di riempimento solidi 21 e una parte marginale 22 degli strati della pila 1. In questo modo si espongono all'aria gli strati di separazione 4 che non aderiscono al legante e si permette una facile separazione dei pannelli, come descritto in detta domanda di brevetto Italiano.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIE E PER GLI ALTRI)

15 Come detto, gli elementi di riempimento solidificati 21 possono poi essere riutilizzati.

Nella fig. 6 si vede un pannello grezzo 25 ottenuto dal blocco 16. Il pannello 25 presenta uno strato di rinforzo 3 su entrambe le facce. Uno di tali strati dovrà ovviamente essere eliminato nella seguente fase di lucidatura. Tuttavia, il fatto di poter scegliere la faccia da lucidare crea la possibilità di scegliere tra diversi tipi di finitura superficiale, p. es. per ottenere lastre a macchia aperta o a vena continua.

25 E' evidente che quanto descritto è dato a titolo di

esempio non limitativo e che varianti e modifiche sono
possibili senza uscire dal campo di protezione
dell'invenzione.

OLIVIERO VERGNANO
(N. PROPRIO E PER GLI ALTRI)

RIVENDICAZIONI

1. Procedimento per la realizzazione di pannelli decorativi di materiale lapideo o simile, in cui:

- si forma una pila (1) costituita da lastre parallele (2) del materiale lapideo decorativo e da strati aggiuntivi (3, 4), comprendenti strati di armatura (3) e strati (4) di separazione tra i pannelli;

- si pone la pila (1) in un contenitore (10) a tenuta di liquido, interponendo almeno tra una testata della pila (1) e una parete del contenitore (10) eventuali elementi di riempimento (21) se la pila (1) ha lunghezza ridotta rispetto al contenitore (10);

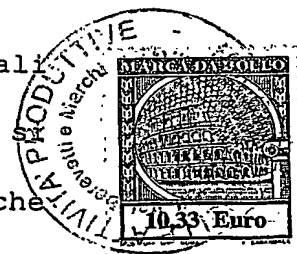
- si crea nel contenitore (10) una depressione che è mantenuta mentre si introduce un legante induribile (15), destinato ad impregnare ed incapsulare la pila (1), il legante (15) essendo di un materiale che non aderisce agli strati di separazione (4);

OLIMPIA VERONANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

- si lascia o si fa indurire il legante (15) in modo da ottenere un blocco monolitico (16) che è poi tagliato per dare pannelli grezzi (25) comprendenti almeno una lastra decorativa (2) unita ad almeno uno strato di armatura (3);

caratterizzato dal fatto che: si compensano eventuali differenze di dimensioni tra lastre (2) nella pila (1);

introducono o si formano nel contenitore (10) anche



elementi di riempimento (21) per riempire spazi vuoti lasciati da una pila (1) di larghezza ridotta rispetto a quella del contenitore (10); e, come elementi di riempimento (21), si usano almeno in parte elementi
5 espandibili.

2. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che per compensare dette differenze di dimensioni tra lastre (2) si formano, su uno o più bordi di lastre di dimensioni ridotte, aggiunte (20B) di materiale espandibile
10 ad alta densità che riempiono le rientranze esistenti sulle facce della pila (1) in corrispondenza di dette lastre di dimensioni ridotte.

3. Procedimento secondo la riv. 2, caratterizzato dal fatto che detto materiale espandibile ad alta densità è
15 introdotto allo stato liquido nel contenitore (10) ed è fatto o lasciato espandere prima dell'introduzione del legante (15).

OLIMPIA VERGNANO
IN PROPRIO E PER GLI ALTRI

4. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che, per compensare dette differenze tra le
20 dimensioni delle lastre (2), durante la formazione della pila (1) si dispongono, lungo uno o più bordi di lastre di dimensioni ridotte, elementi rigidi (20A) atti ad essere uniti dal legante alle rispettive lastre (2).

5. Procedimento secondo la riv. 4, caratterizzato dal
25 fatto che detti elementi rigidi (20A) sono elementi dello

stesso materiale delle lastre (2).

6. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che detti elementi di riempimento (21) sono elementi di materiale espandibile ad alta densità introdotto allo stato liquido nel contenitore (10) e fatto o lasciato espandere prima dell'introduzione del legante (15).

7. Procedimento secondo la riv. 2 o 3 e la riv. 6, caratterizzato dal fatto che detti elementi di riempimento (21) sono realizzati nello stesso materiale espandibile utilizzato per dette aggiunte (20B), e sono formati contemporaneamente a queste.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

8. Procedimento secondo le rivendicazioni 1 e 7, caratterizzato dal fatto che per realizzare detti elementi di riempimento (21) si utilizzano elementi solidi ottenuti dall'espansione di detto materiale espandibile e recuperati dopo il taglio, i quali provvedono ad un adattamento approssimativo tra le dimensioni della pila e quella del contenitore (10), ai quali si aggiunge materiale espandibile liquido per colmare spazi vuoti restanti.

9. Procedimento secondo una qualsiasi delle rivendicazioni 2, 3 e da 6 a 8, caratterizzato dal fatto che detto materiale espandibile ad alta densità è poliuretano.

10. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che detti elementi di riempimento (21) sono

costituiti da cuscini d'aria.

11. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che nella formazione di detta pila (1) si applica uno strato di armatura (3) su ciascuna delle facce principali di ogni lastra (2) di materiale lapideo, ogni strato di armatura essendo associato ad uno strato di separazione e l'operazione di taglio dando pannelli grezzi comprendenti una lastra decorativa (2) munita su entrambe le facce di uno strato di armatura (3).

12. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che, mentre si crea la depressione nel contenitore (10) e si introduce il legante, si scalda la pila (1) in modo da portarla ad una temperatura tale da consentire, al raggiungimento delle condizioni di vuoto volute,

15 l'evaporazione di umidità presente nella pila (1).

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

13. Procedimento secondo la riv. 12, caratterizzato dal fatto che si fa congelare il vapore acqueo risultante dall'evaporazione.

14. Procedimento secondo la riv. 12 o 13, caratterizzato dal fatto che durante l'impregnazione si effettua un lavaggio del contenitore (10) con gas inerti per eliminare residui di umidità.

15. Procedimento secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 12 a 14, caratterizzato dal fatto che il legante (15) è fatto indurire applicando una pressione

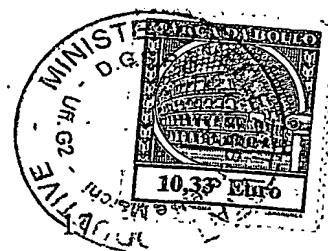
superiore a quella atmosferica.

16. Procedimento secondo la riv. 15, caratterizzato dal fatto che al termine del consolidamento del legante (15) si taglia il blocco (16) secondo piani perpendicolari agli strati, per una profondità tale da asportare il legante solidificato (15), gli eventuali elementi di riempimento (21) e parti marginali (22) degli strati.

17. Pannello decorativo comprendente almeno una lastra decorativa (2) di materiale lapideo o simile unita ad almeno uno strato di armatura (3), ottenuto con un procedimento secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti.

OLIMPIA VERGNANO
(UN PROPRIO E PER GLI ALTRI)
Olimpia Vergnano

 CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO



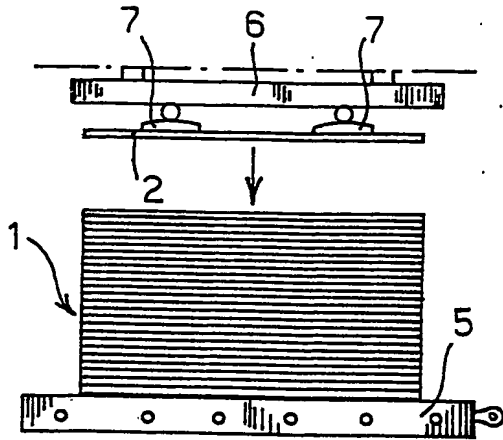


FIG. 1

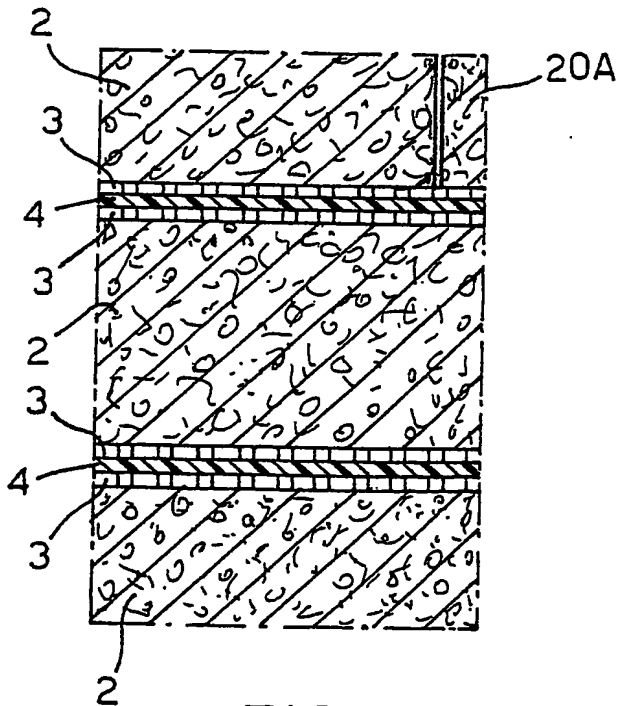


FIG. 2

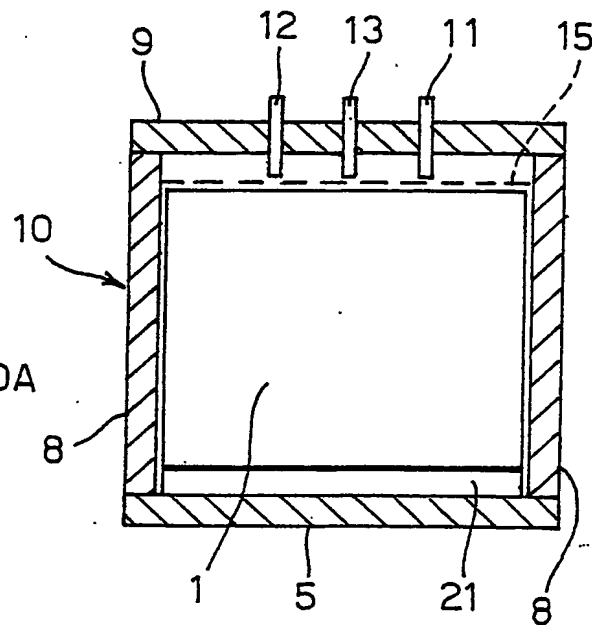


FIG. 3



CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

di un'averigine
OLIMPIA VERGANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

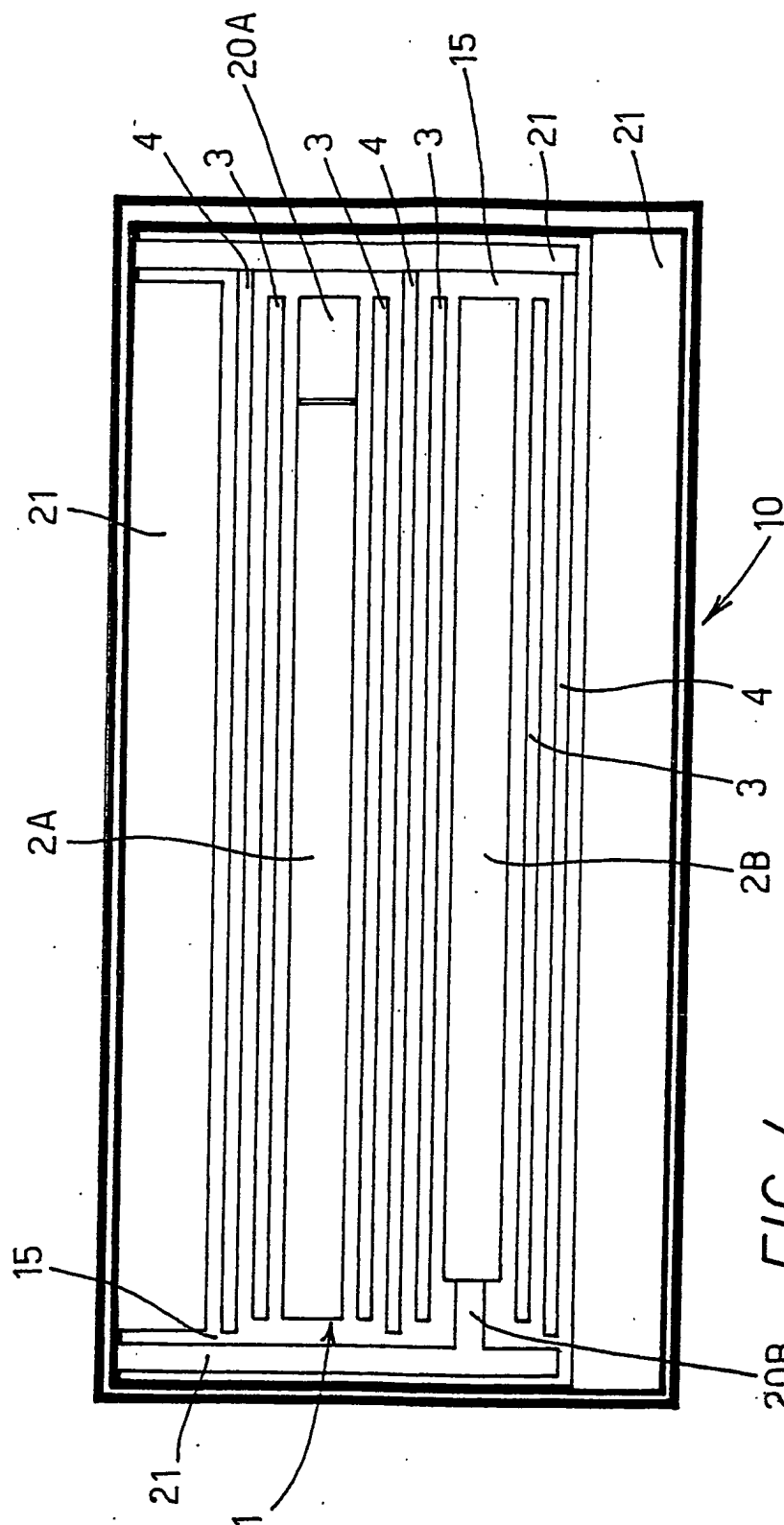


FIG. 4

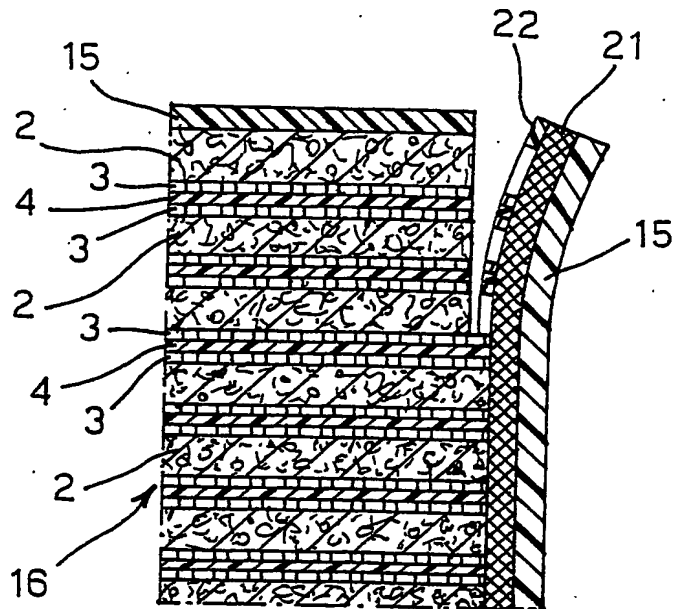


FIG. 5

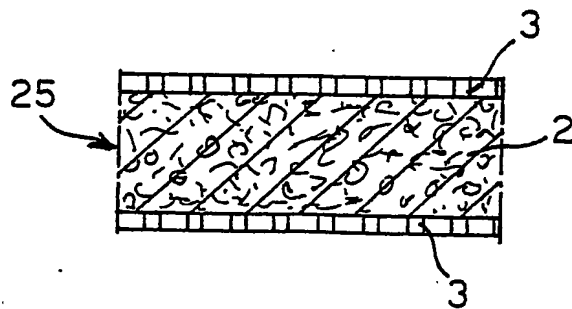


FIG. 6

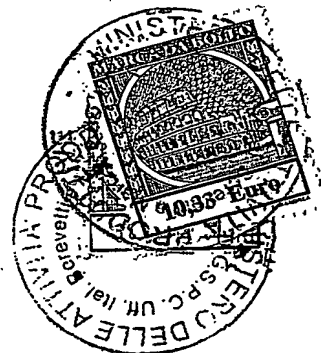
ONOREVOLE MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE
Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la
Competitività
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
R O M A

ISTANZA DI CORREZIONE NOME INVENTORE

Oggetto: Domanda di Brevetto d'Invenzione Industriale N.
TO2003A000459 depositata il 18.06.2003 a nome TALTOS
S.R.L., avente per titolo: "Procedimento per realizzare
pannelli decorativi di materiale lapideo o simile".

* * *

Con riferimento al caso in oggetto i sottoscritti
mandatari Pierpaolo ROBBA (Iscr.N. 515BM), Eugenio
ROBBA (Iscr.N. 210BM), Olimpia VERGNANO (Iscr.N.
332BM), Pier Giuseppe MASSOBRIO (Iscr.N. 226BM),
Marco CAMOLESE (Iscr.N. 882BM), domiciliati presso
Studio Tecnico Brevettuale INTERPATENT SRL, Via
Caboto 35, 10129, TORINO, fanno presente che nella
compilazione dei documenti di deposito è stato
erroneamente indicato il nome di battesimo dell'
Inventore designato. Infatti il nome di battesimo
corretto del Sig. LUNARDI è Mauro anziché Mario.
Si chiede pertanto di voler cortesemente correggere



MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE D.G.S.P.C. Ufficio Ital. Brevetti e Marchi Ufficio G2 - Ufficio Protocollo	25 MAG 2004	853698
		Prot. N°

d'Ufficio i documenti di originario deposito e
ringraziando si saluta con la massima stima.

Torino, 25 maggio 2004

~~PIERPAGLO ROCCA~~
~~(IN FIDUCIA E PER GLI ALTRI)~~

Sre. 102